

# Work Order ID 60663 -1

July 16, 2010 8:21:58 AM



Page 1

Item ID: D3119-042

Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 7/16/10 Start Qty: 2.00

Required Date: 8/06/10 Req'd Qty: 2.00

Reference:

Accept



Setup Start

Stop

Cust Item ID:

Customer:

Approvals:

Process Plan: *CL*

Date: *10/7/16* Tooling:

Date:

QC:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3119

Rev B

100



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

0.00

Memo

0.00

Issue P/O: *12268* D3119-042 Cover Assembly as per Dwg  
D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material  
release note required

*CL 10/7/16 ②*

110



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

Memo

0.00

Ensure Material Release Note is attached

*W MF 10-8-7.*

*①*

120



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

0.00

*Swloslog*

*④*

*0042*

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:			WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP		Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
				Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



# Work Order ID 60663

July 16, 2010 8:21:58 AM



Page 2

Item ID: D3119-042

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Stop



Start Date: 7/16/10 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/06/10 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

130



Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location: 164

0.00

Memo

0.00

10/8/10 R S

140



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

10/08/10 JF  
MF  
10-8-10

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:			WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP		Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
				Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

July 16, 2010 8:21:58 AM

Page 1

Work Order ID: 60663

Parent Item: D3119-042

Parent Item Name: Cover Assembly




Start Date: 7/16/10

Required Date: 8/06/10

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

Comments: IPP: A ☐ 03.02.24 ☐ New Issue ☐ KJ/RF ☐

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-042P  Cover Assembly		Purchased	No			100	Each	0.0000	1	2			



*mp*

10-8-11



W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

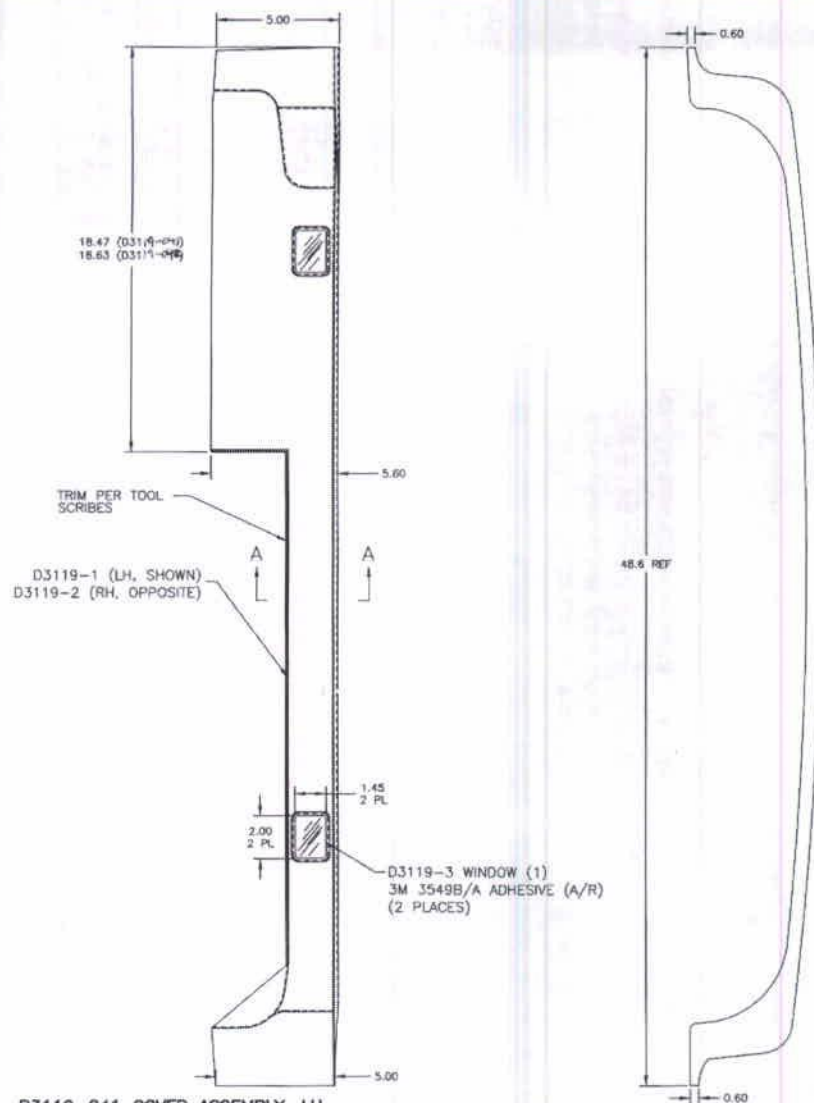
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

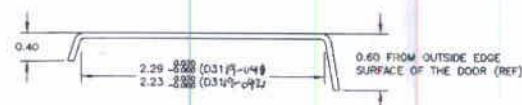
NCR:			WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP		Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
				Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

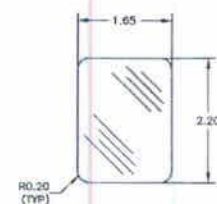
RELEASED



**D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH**  
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)  
**D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH**  
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

C21017114  
W10.60663

**D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)**

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

**D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)**

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

**D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)**

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

**GENERAL NOTES**

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	<b>DART</b> DART AEROSPACE LTD. WARRIMUR, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	TITLE	SCALE
04.11.17	COVER ASSEMBLY	NTS

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

REV. B  
SHEET 1 OF 1





Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	34098
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
05/08/2010	16/07/2010	14811	Chantal Lavoie		PO12268		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0001	Line 1 D3119-041 Cover Assy B60662 Dwg Rév.: B  No. lot 27122  Qté 1			
1	0	1	DKC135-0002	Line 2 D3119-042 Cover Assy B60663 Dwg Rév.: B  No. lot 27520  Qté 1			
8 10/08/09							

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Quality department

AQ-357



Date: Mardi, 2010-07-06 11:48:46  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job : 27520  
Numéro Soumission : 4137  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2010-07-06 No. B.V. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 27121

Nom Dessin : COVER ASSY  
Numéro Article : DKC135-0002  
Numéro Dessin : D3119  
Projet Numéro : DKC135  
Révision dessin : B  
Matériel : Kydex 100 beige .060" Thk  
Date Dûe : 2010-07-13 Qté: 5 Udm: UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006  
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la  
Rév.: 03 de DKC

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

1.0

AMB0208

Kydex 100 cream 0.060"thick

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total: 1.80 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.060"thick

N° de Lot: L-5838-1

2.0

SORTIE MATÉRIEL

Sortir le matériel du magasin



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sortir le matériel du magasin

Date: 9/7/10

Sceau:



3.0

THERMOFORMAGE

Thermoformage / Découpe primaire



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Thermoformage des pièces.

Monter le set-up du moule de thermoformage N° DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:

16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et épaisseur)



Date: Mardi, 2010-07-06 11:48:47  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 27520

Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0002


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 5 Date: 9/9/10 Sceau: 

2 RESET  
RNC: 4801



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

4.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Trimage de finition

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21 (Pour les trous).

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 2 Date: 12-07-10 Sceau: 

1 RESET  
RNC: 4801



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0

AMB0209

Lexan 9034 0.060" thickness

Commentair Qty.: 0 POUCE CAR(s)/Unit Total: 0 POUCE CAR(s)

Lexan 9034 0.060" thickness

N° de Lot: B8663

6.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Taillage du matériel.

Sur la banc scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessins (1.65" x 2.20") et faire des rayons de .20" au quatre coins.

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 2 Date: 12-07-10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Date: Mardi, 2010-07-06 11:48:47  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 27520

Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0 AAC0562

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0.00 UNITE(s)/Unit Total : 0.00 UNITE(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot :

1-27969-2

8.0

PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparation du matériel.

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date: 12-7-10

Sceau :



9.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Assemblage général des pièces

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures.

Autocontrôle de fabrication. (Assemblage)

Quantité : 2

Date : 12-7-10

Sceau :



Quantité : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Sceau : \_\_\_\_\_

10.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Inspection générale

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité : 2

Date : 15-7-10

Sceau :



Quantité : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Sceau : \_\_\_\_\_

Inverser séq. 10 et séq. 11



14/07/2010



Date: Mardi, 2010-07-06 11:48:47  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 27520

Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Identification des pièces.

Faire l'identification : N° de pièce : D3119-042

Date de fabrication :

15-07-2010

N° de Work Order:

27520

Sceau d'inspection

Autocontrôle de fabrication. (Visuel de l'identification)

Quantité : 2

Date : 15-7-10

Sceau :

Quantité : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Sceau : \_\_\_\_\_

12.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage & Entreposage

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité : 2

Date : 15/7/10

Sceau :

Quantité : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Sceau : \_\_\_\_\_